

ОКП 12 3100

Для информации.
Без рассылки
изменений.

Группа В34

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ЦССМ ЦНИИчермет,
зам. директора ТК 120

Т. Абабков

1993г.



ЛЕНТА ХОЛОДНОКАТАНАЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ КА-
ЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ МАРК 08кп, 08пс и 08Ю,
ПОЛУЧЕННАЯ РОСПУСКОМ ШИРОКОПОЛОСНОГО ПРОКАТА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-754-93

(взамен ТУ 14-1-754-73)

Держатель подлинника - ЦССМ ЦНИИчермет

Срок действия: с 01.01.94г.

до 01.01.99г.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
Череповецкого мет-
комбината

письмо № П14-22-П17-29122
от 06.10.93г.

Главный инженер
АвтоВАЗ

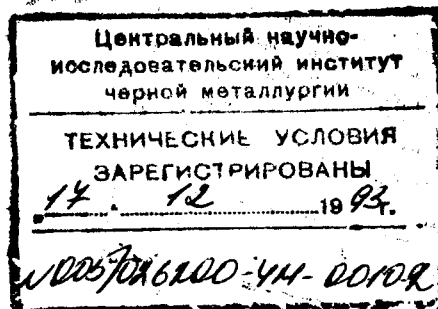
телеграмма № 290179/173
от 20.10.93г.

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора Центра стан-
дартизации и сертификации
металлопродукции

В. Д. Хромов
В. Д. Хромов

" 25 " 10 1993г.



ТУ 14-1-754-93

Настоящие технические условия распространяются на холоднокатаную ленту из углеродистой качественной стали марок 08кп, 08пс и 08Ю, предназначенную для изготовления деталей автомобилей Волжского автозавода.

Пример условного обозначения.

Лента класса точности А, размерами 1,6х160 мм, из стали марки 08пс, категории вытяжки ВГ, с качеством поверхности группы П:

Лента А-1,6х160-08пс-ВГ-П ТУ 14-1-754-93.

1. Классификация

По способности к вытяжке ленту подразделяют на категории в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Категория вытяжки	!	Марка стали
ОСВ - особо сложная вытяжка		08Ю
СВ - сложная вытяжка		08Ю
ВГ - весьма глубокая вытяжка		08кп, 08пс
Г - глубокая вытяжка		08кп

2. Сортамент

2.1. Ленту изготавливают толщиной от 0,6 до 3,5 мм, шириной 105-750 мм в распущеном рулоне в широкополосного проката.

2.2. Сортамент ленты шириной до 500 мм должен соответствовать ГОСТ 19851, шириной 500 мм и более - ГОСТ 19904.

Допускается изготавливать ленту размерами 2,5х172; 2,5х185; 2,5х195 мм.

2.3. Предельные отклонения по толщине ленты должны соответствовать требованиям ГОСТ 19851 или ТУ 14-4-151-82 и указанным в таблице 2.

Таблица 2

Марка стали	Категория вытяжки	Толщина, мм	Ширина, мм	Предельные отклонения по толщине, мм, для точности	
				А	Б
08пс	ВГ	1,6	160		
		1,9	133	+0,05	-
		1,9	160	-0,1	
В соответствии с таблицей I		2	390	-0,15	-
В соответствии с таблицей I		2-2,5	В соотв. с заказом	+0,1	-
В соответствии с таблицей I		св. 3,2 до 3,5	В соотв. с заказом	+0,19	+0,22
08кп	ВГ	3,3	380	+0,2 -0,1	-

Примечание. Ленту толщиной 2-2,5 мм с предельными отклонениями $\pm 0,1$ мм изготавливает Новолипецкий меткомбинат.

2.4. Предельные отклонения по ширине ленты должны соответствовать при ширине:

до 500 мм включ. $\pm 0,5$ мм;

свыше 500 мм $\pm 1,0$ мм.

Для ленты размерами 3,5x602 и 3,5x710 мм предельное отклонение по ширине ленты +5 мм.

2.4.1. По согласованию изготовителя с потребителем предельные отклонения по ширине ленты должны соответствовать указанным в таблице 3.

Таблица 3

В МИЛЛИМЕТРАХ

Толщина	Предельные отклонения по ширине ленты шириной		
	до 250	от 250 до 400	от 400 до 500
0,6-1,0	$\pm 0,35$	$\pm 0,35$	$\pm 0,40$
1,1-1,5	$\pm 0,35$	$\pm 0,40$	$\pm 0,50$

ТУ 14-I-754-93

Окончание таблицы 3

в миллиметрах

Толщина	! Предельные отклонения по ширине ленты шириной		
	! до 250	! от 250 до 400	! от 400 до 500
1,6-2,0	$\pm 0,35$	$\pm 0,45$	$\pm 0,50$
2,5	$\pm 0,50$	-	-

2.5. Разнотолщинность ленты в поперечном сечении должна соответствовать нормам, указанным в таблице 4.

Таблица 4

в миллиметрах

Толщина	! Предельные отклонения
0,6-1,0 включ.	0,04
св.1,0-1,5 включ.	0,06
св.1,5	0,10

- 2.6. Серповидность ленты не должна превышать 5 мм ^{участке,} на ^{длиной} 3м.
- 2.7. Телескопичность рулонов должна быть не более 15 мм.

3. Технические требования.

3.1. Химический состав стали марок 08кп должен соответствовать ГОСТ 1050, стали марок 08пс и 08Ю - ГОСТ 9045. При этом массовая доля углерода до 0,08% в стали марки 08Ю не является браковочным признаком.

3.2. Ленту изготавливают термически обработанной и дрессированной.

3.3. Механические свойства ленты в состоянии поставки должны соответствовать указанным в таблице 5.

Таблица 5

Категория вытяжки	Временное сопротивление $\sigma_{в}$ Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести $\sigma_{т}$ Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_{10} , %	Твердость HRB
		не более	не менее	не более
ОСВ	250-340 (26-35)	196 (20)	44	46
СВ	250-350 (26-36)	205 (21)	42	48
ВГ	250-360 (26-37)	-	36	52
Г	270-380 (28-39)	-	32	-

3.4. Качество поверхности должно соответствовать группам I и II ГОСТ 9045 и группе II по ГОСТ I6523.

Поверхность ленты должна быть матовой. Шероховатость поверхности $R_a=0,8-1,6$ мкм.

3.5. Ленту изготавливают с обрезной кромкой. Лента должна быть обрезана под прямым углом. На кромках ленты не допускаются рванины и трещины более половины суммы предельных отклонений по ширине.

3.6. Микроструктура стали, в том числе структурно-свободный цементит, должны соответствовать требованиям ГОСТ 9045 для категории вытяжки ОСВ, СВ и ВГ и ГОСТ I6523 - для категории Г.

3.7. Ленту толщиной до 2 мм включ. в состоянии поставки подвергают испытанию на выдавливание. Глубина сферической лунки должна соответствовать требованиям ГОСТ 9045 для ленты категорий ОСВ, СВ и ВГ и ГОСТ I6523 - для ленты категории Г.

4. Правила приемки и методы испытаний.

4.1. Правила приемки и методы испытаний должны соответствовать требованиям ГОСТ 9045 со следующими дополнениями.

4.1.1. Для испытаний на растяжение отбирают один поперечный образец.

4.1.2. Для контроля микроструктуры отбирают один продольный образец.

4.1.3. Определение шероховатости производят по ГОСТ 2789.

4.1.4. Ширину ленты измеряют на расстоянии 1 м от конца.

4.1.5. Разнотолщинность замеряют на противоположных кромках ленты на расстоянии 40 мм от кромок.

Разность толщины между любыми противоположными точками не должна превышать норм таблицы 4 настоящих Технических условий.

4.1.6. На поверхности ленты возможно наличие дефектов, не соответствующих требованиям к поверхности. Количество участков с дефектами не должно превышать 2% от общей массы рулона.

5. Маркировка, упаковка и транспортирование.

5.1. Маркировка, упаковка и оформление документации - в соответствии с ГОСТ 503.

5.2. Внутренний диаметр рулона 500-800 мм, масса рулона - до 6 т.

5.3. Документ о качестве прилагают к железнодорожной накладной.

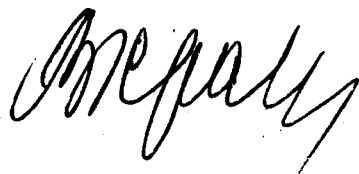
5.4. Остальные требования к упаковке и транспортированию устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем по специальным техническим условиям.

Примечание. Цены на продукцию - договорные.

Экспертиза проведена ЦНИИчермет:

" 16 " декабря 1993г.

Зам.директора Центра стандартизации и сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов

ТУ 14-1-754-93

Приложение I
(справочное)Перечень НТД, на которые дана ссылка
в тексте технических условий

Обозначение НТД, на которые даны ссылки	!	Номер пункта
ГОСТ 503-81		5.1
ГОСТ 1050-88		3.1
ГОСТ 2789-73		4.1.3
ГОСТ 9045-80		3.1, 3.4, 3.6, 3.7, 4.1
ГОСТ 16523-89		3.4, 3.6, 3.7
ГОСТ 19904-90		2.2
ГОСТ 19851-74		2.2, 2.3
ТУ 14-4-151-82		2.3

Форма 3.1А

Приложение № 2 к
ТУ I4-I-754-93
(Обязательное)

Наименование вида продукции по НТД		Код вида продукции по ВКГ ОКП					
Лента холоднокатаная из углеродистой качественной стали марок 08кп, 08пс и 08Ю, полученная роспуском широкополосного проката		I 2		3 I 0 0			
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД	Код по ОКП					
Марок сталей	08кп 08пс 08Ю	3I02 3203 3306					
Профилей	ГОСТ I985I ГОСТ I9904	7220					
Технических требований	ТУ I4-I-754-93 т/о ОСВ СВ ВГ Г	5280 528I 5282 5283 5284 5285					
Форм заказа и условий поставки	рулон	70					

Расчет кодов проверил:

Инженер сектора НТД и информации
ЦССМ ЦНИИЧМ



Е.Н. Зорина

Для информации.
Без рассылки
изменений.

ОКП 12 3100

Группа В 34

СОГЛАСОВАНО

Главный технолог
АО АВТОВАЗ

В.П. Пересыпкинский

« 1 » 25 04. 2001 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор Центра стандартизации и сертификации металлопродукции ФГУП ЦНИИчермет им. Д. Бардина, председатель ТК 375

В.Т. Абабков

« 22 » 05 2001 г.

ЛЕНТА ХОЛОДНОКАТАНАЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ
МАРОК 08-кп, 08-пс и 08Ю, ПОЛУЧЕННАЯ РОСПУСКОМ ШИРОКОПОЛОСНОГО
ПРОКАТА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

14-1-754-93

(взамен ТУ14-1-754-73)

Изменение №2

Срок введения: 20.06.2001г.

Держатель подлинника – ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет

- 1) В пункте 2.3 раздела 2 "Сортамент" исключить слова: "... или ТУ 14-4-151-82", и далее по тексту.
- 2) В пункт 4.1.1 раздела 4 "Правила приемки и методы испытаний" добавить фразу: "Для ленты шириной менее 240 мм испытания на растяжение производят на продольном образце"

РАЗРАБОТАНО:



Главный инженер ОАО "Северсталь"

А.А. Степанов

« 21 » 05 2001 г.

Экспертиза проведена
ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет:

« 21 » 05 2001

Зам. директора Центра стандартизации и сертификации металлопродукции

В. Д. Хромов

24 мая 2001 г.
№ 005/026200-41-00102/02

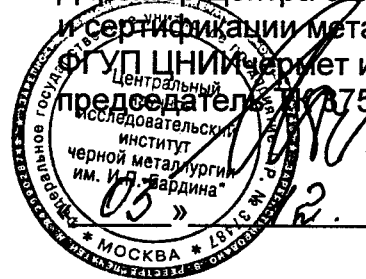
31.05.01
2.03.01
21.05.2001

ОКП 12 3110

**Для информации.
Без рассылки
изменений.**

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина,



В.Т. Абабков
2003 г.

**ЛЕНТА ХОЛОДНОКАТАНАЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ
СТАЛИ МАРОК 08кп, 08пс и 08Ю, ПОЛУЧЕННАЯ РОСПУСКОМ
ШИРОКОПОЛОСНОГО ПРОКАТА.**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ14-1-754-93

Изменение № 3

Держатель подлинника: ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина

Срок введения: 01.03.2004г.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник управления качества
ОАО «Северсталь»
№ 1664 от 25.11.2003 г.

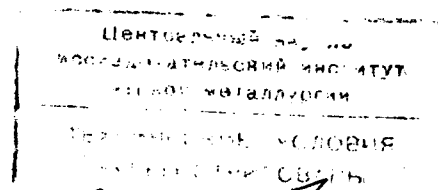
А.М. Ламухин

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора ЦССМ
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина

В.Д. Хромов
« 02 » 12 / 2003 г.

Юсеева
02.12.2003г




На 3 стр.

- 1.Срок действия технических условий установить: «Без ограничения».
- 2.Титульный лист. Заменить код ОКП: «12 3100» на «12 3110».
- 3.Приложение 1. Заменить ссылки: ГОСТ 9045-80 на ГОСТ 9045-93,
ГОСТ 16523-89 на ГОСТ 16523-97.
- Исключить ТУ 14-4-151-82.
- 4.Приложение 2 заменить на прилагаемое.
- 5.Извещение № 1 отменить.

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина:

« 02 » 12. 2003 года

Зам. директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции


В.Д.Хромов

Приложение 2
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Лента холоднокатаная из углеродистой качественной стали марок 08кп, 08пс и 08ю, полученная роспуском широкополосного проката.	12 3110	77.140.50	В 34
Марка стали (сплава)	Коды марки стали (сплава)		
08кп	3102		
08пс	3203		
08Ю	3306		